SENADO SECRETARIA DIRECCION GENERAL DE COMISIONES	XLIIIa. LEGISLATURA CUARTO PERIODO
COMISION DE INDUSTRIA Y ENERGIA	DISTRIBUIDO Nº 2569 DE 1993
DICIEMBRE DE 1993	COPIA DEL ORIGINAL SIN CORREGIR

INDUSTRIALIZADORA DE CARNES URUGUAYA SOCIEDAD ANONIMA (I N C U R S.A.)

VERSION TAQUIGRAFICA DE LA SESION DE LA COMISION DEL DIA 8 DE DICIEMBRE DE 1993

A S I S T E N C I A

Preside	: Señor Senador Dante Irurtia
Miembros	: Señores Senadores Julio C. Grenno y Jaime Pérez.
Secretario	: Señor Walter Alex Cofone.
Ayudante de Comisión	: Señor Lorenzo A. Saavedra.
Invitados especiales	: Delegación del Directorio de INCUR S.A. integrada por los señores Conrado Silva (Presidente); ingeniero Alberto Nicoli (Vicepresidente); y el contador Pedro Etchegaray (Director).

(Ingresa a Sala los representantes del Directorio del INCUR)

SEÑOR PRESIDENTE.- En nombre de la Comisión de Industria y Energía del Senado de la República, la Presidencia tiene el inmenso honor de recibir a la delegación del Directorio de INCUR.

Quiero manifestar que representantes de esta Comisión visitamos hace pocos días esta empresa --muy bien acompañados técnicamente--, lo que hace que tengamos una vivencia muy actual y real en cuanto a las posibilidades técnicas y operativas que, indudablemente, ésta debe tener. Dicha visita nos llevó a pensar, a nuestro regreso que, por suerte, nuestro país había incorporado un buen elemento con tecnología muy bien dotada y con grandes expectativas como para poder acceder a mercados potenciales que existen en el resto del mundo. Personalmente, entiendo que ésta debe ser la búsqueda de INCUR.

Doy la palabra a alguno de los integrantes del Directorio de la empresa.

SEÑOR NICOLI.- Deseamos señalar que cuando se elaboró este proyecto, hacía falta en Uruguay una planta moderna de procesamiento de carnes, lo que es muy interesante porque nuestro país fue un gran procesador y en determinado momento contó con cuatro grandes frigoríficos. Incluso, existen estadísticas que datan del año 1989 que incluyen a Argentina, Brasil y Uruguay. De todos modos, mientras que Uruguay exporta el 40 ó el 50% de su producción y procesa un 10 ó un 15%, Brasil y Argentina procesan alrededor de un 60 ó un 70%. Esta es una razón --a nuestro juicio muy valedera-- que habla de la necesidad de incorporar una planta moderna.

Por otro lado, este proyecto de ley ha tenido un trámite lento debido a una serie de motivos, como, por ejemplo, la sequía, que perjudicó considerablemente a los vacunos, que son en realidad nuestra materia prima. Seguramente los señores senadores están enterados de todo esto que no nos ha permitido trabajar como hubiéramos deseado. Incluso hemos intentado trabajar en combinación con los frigoríficos importantes, procesando para ellos, ya que nos parecía interesante reunir 4 ó 5 mataderos grandes a efectos de lograr un conjunto económico importante que nos permitirá competir con Argentina y Brasil. Lamentablemente esta iniciativa no tuvo andamiento porque estos mataderos también tienen problemas económicos.

Debido a la situación que hemos descripto, nos vimos en la necesidad de mandar a nuestro personal al seguro de paro durante un período relativamente largo; y así fue que solicitamos al Banco de la República una reestructuración de nuestra deuda porque todas estas demoras nos asfixiaron financieramente. Además, si bien la pérdida económica se financió inicialmente con un préstamo del Banco, lo que nos permitió construir la planta, --luego recibimos otro pequeño apoyo para financiar el capital de trabajo--, el resto se hizo con capital propio. Vamos a hacer entrega a los señores senadores de algunas carpetas con un resúmen de toda nuestra situación porque sabemos que se han hecho comentarios en el sentido de que el crédito concedido a INCUR fue millonario, y eso no es cierto. Es más, podemos decir que mientras el Banco prestó alrededor de U$S 5:500.000, nosotros pusimos U$S 4:500.000, a lo que se deben sumar también algunos intereses por lo que, en realidad, nuestro aporte fue mayor que el exigido por el Banco para este tipo de operaciones. En este momento, a través de su última resolución, el Banco nos ha reestructurado nuestra deuda lo que nos permite tomar un respiro para seguir adelante y comenzar a trabajar nuevamente.

En definitiva, las condiciones han mejorado; contamos nuevamente con materia prima y si bien los mercados no están en condiciones óptimas tampoco funcionan tan mal. Asimismo, cabe señalar que nuestra planta ha recibido

aprobación, porque incluso cuando viene gente del exterior queda admirado porque es una de las más modernas a nivel mundial.

En consecuencia, lo que necesitamos es que se nos den las condiciones favorables para comenzar a trabajar hacia adelante. Creo que este apoyo que nos ha dado el Banco de la República a través de la reestructuración de nuestra deuda es muy importante, porque a nadie le sirve trabajar con una espada de Damocles sobre su cabeza. Además, el crédito direccional es una de las herramientas más poderosas de desarrollo y promoción industrial.

Por otra parte, queremos hacer hincapié en una ley que nos perjudica en algunas áreas. Normalmente las conservas se dejan 12 días a cierta temperatura para después exportarlas, pero, en la actualidad, en Argentina y Brasil se ha permitido que sólo un 5% --sería en realidad una muestra representativa-- se incube y el resto pueda quedar fuera de incubación. Esto representa una economía grande, pero en nuestro país esto está prohibido por ley. Quizás sería interesante reconsiderar esta disposición para poder tener las mismas condiciones de competencia con respecto a Argentina y Brasil, a lo que también podríamos agregar otras condiciones, como ser devolución de impuestos y medidas sanitarias adecuadas. El resto dependerá

de nuestro esfuerzo y capacidad para seguir adelante.

Repito que todas estas demoras nos han perjudicado porque incluso existía mucho interés en nuestros productos. De todos modos, ya hemos retomado algunos contactos. Tal es el caso, por ejemplo, de Alemania --un país con muchas exigencias en cuanto a la calidad de sus productos-- que envió algunos representantes a recorrer nuestra planta; y el resultado fue positivo: éstos optaron por ella. Asimismo pensamos que hay que buscar la forma de incorporar el mayor valor posible a nuestros productos.

SEÑOR GRENNO.- Con respecto a lo que acaba de mencionar el señor Nicoli, en cuanto a su inquietud de modificar la ley de los porcentuales de incubación de conservas, quisiera saber si en los mercados externos es habitual la incubación total o sólo un muestreo, porque a lo mejor Argentina y Brasil lo hicieron por razones de competencia. Se me ocurre que para nosotros puede ser muy importante el tratar de mantener la calidad del producto uruguayo y, en ese sentido, quizás sea imprescindible hacer una incubación total.

SEÑOR NICOLI.- Se trata, simplemente, de un riesgo empresarial. Lo que sucede es que si el producto está mal incubado, mal esterilizado, cuando las latas son embarcadas ya están hinchadas, por lo que son devueltas inmediatamente. No se trata de que existan inconvenientes cuando la mercadería está en las estanterías de los supermercados, sino de un problema de la empresa, es decir, que cuando el producto llega al container hay que traerlo nuevamente.

SEÑOR ETCHEGARAY.- Podemos agregar que, desde el punto de vista económico, el capital de trabajo requerido sin ninguna duda disminuye al 50%.

SEÑOR NICOLI.- Además, no tiene que ver con el costo de la incubación, sino con el tiempo que insume el reciclaje en relación con el capital de trabajo.

SEÑOR SILVA.- Hace pocos días, tuvimos el honor de recibir la visita de los señores senadores, por lo que ya conocen nuestra planta.

Es evidente que nosotros pensamos en esa planta con miras al MERCOSUR, al NAFTA y a la competencia que implica esta apertura de mercados; incluso tuvimos en cuenta los resultados de la Ronda Uruguay del GATT y consideramos las probables exportaciones al Extremo Oriente, ya que el mundo se mueve un poco en esa dirección. Desde luego, hemos realizado una planta bastante sofisticada, confiando en el país y en las instituciones, así como también intentando salir adelante en la vanguardia como ocurrió a principios de siglo, en que Uruguay mantuvo un alto valor agregado en la materia prima. En ese momento, nuestro país era un gran procesador de carne, pero luego fue quedando en la retaguardia, detrás de Argentina y Brasil.

El otro día el señor Presidente nos preguntaba qué colaboración podría prestar la Comisión de Industria y Energía del Senado. En este sentido, queremos adelantar lo siguiente. Hemos mantenido una buena relación con el Banco de la República, pautando desde luego el estado de la empresa, por lo que el Banco nos ha concedido la reestructuración del pasivo en base a los Bonos de la Reserva Federal de Estados Unidos, lo que significa una salida saludable para la situación que debió enfrentar INCUR.

Evidentemente, pensamos no sólo en la problemática de INCUR --estimamos que los apremios están superados--, sino en toda la industria nacional, que debe ser lo que más le interesa a esta Comisión.

En estos momentos en que la industria debe pensar en la apertura --tal como lo dijimos en Fray Bentos--, debemos tener en cuenta la situación competitiva con nuestros iguales de Argentina y Brasil. Aunque contamos con una planta de vanguardia, debemos tener presente que son pocos los compradores de impuestos e incluimos un gran margen de ellos en cada envase.

Por otro lado, habría que hacer un estudio comparativo de la carga tributaria que soportan Brasil, Argentina y Uruguay. En líneas generales, debemos acotar que Brasil y Argentina están un 50% por debajo de nosotros. Asimismo, Brasil es un gran competidor; ello se debe a la baja carga tributaria y, sobre todo, a que la inflación se come los salarios con una celeridad semanal, pudiendo a costa de esto competir en el exterior. O sea que si bien hemos incorporado adelantos tecnológicos, dentro de los términos que tienen que ver con la competitividad debemos correr una carrera con bastante desventaja en el

terreno comercial. En este aspecto hago un llamado de atención. Desde luego que es más factible conseguir créditos en los otros países, pe hemos tenido buenas relaciones con el Banco de la República. Si embargo, en el terreno de las realidades la situación es diferente. Esto puede verse agravado por una iniciativa que tiende a estimular las exportaciones de materia prima, quitando la detracción en los animales en pie y en la carne con hueso. Por supuesto que si esto le sirve a la producción, bienvenido sea, pero la compensación para la industria debe tenerse en cuenta, porque la desventaja sería aún mayor de la que padecemos actualmente.

Luego de la sequía que causó todos los problemas de que hemos hablado, sobrevino la autorización de la salida de los animales en pie --con el pretexto de la puerta de vaivén, que no funciona como tal por el hecho de que un lado se encuentra libre de aftosa con vacunación y el otro no-- y se dio un estímulo para eliminar la detracción del 5% en la carne con hueso y en el ganado en pie. Eso hizo inviable cualquier iniciativa que tienda a la industrialización del producto.

Esa era la reseña que quería dejar planteada y quedo a las órdenes para contestar cualquier pregunta que deseen plantear los señores senadores.

SEÑOR PEREZ.-Cuando estuvimos en Fray Bentos, quienes nos visitan, hicieron mención de una entrevista que iban a tener con el Banco de la República y creían que habría una solución para beneficiar el reinicio del trabajo de la empresa. Me gustaría que nos informaran con respecto a este tema.

SEÑOR ETCHEGARAY.- El Banco de la República, con fecha 11 de noviembre, sacó una resolución por la que acoge a INCUR en el sistema de reestructuración de pasivos con Bonos de la Reserva Federal

Norteamericana con garantía. Este sistema otorga hasta 30 años, pero a INCUR se le concedieron 10 porque se entendió que era un tiempo razonable; y la empresa estuvo de acuerdo. Despúes de los cinco años, la empresa debe depositar algo más de U$S 1:000.000 de garantía extra por obtener ese beneficio, además de las hipotecas, las prendas y los aportes que realiza la empresa. Asimismo, se le otorga a la empresa un crédito de U$S 900.000 por capital de trabajo. Esta empresa, trabajando un turno, requiere un capital de aproximadamente U$S 1:800.000 mensual. El capital de trabajo es la cantidad de dinero que se mantiene afectada para que la empresa pueda funcionar. En los modelos matemáticos se establece cuánto se necesita para aumentar la producción, es decir que la empresa debe comprar la maquinaria y, además, destinar una cantidad de dinero solamente para la producción.

Asimismo, habíamos solicitado una línea de U$S 300.000 para ser afectada, pura y exclusivamente, a la compra de hojalata, la que debe ser adquirida con una anticipación mínima de 90 días. Cabe señalar que generalmente se adquieren grandes cantidades. Además, su precio es internacional y se puede recolocar en cualquier otro país. En tal sentido, deseo informar que hemos mantenido conversaciones a fin de llevar a cabo una combinación con una firma, en zona franca, a fin de que el Banco cuente con otra garantía extra. Esperamos que una vez que hayamos depositado U$S 1:000.000, según la palabra del Gerente, señor Alonso, el Banco se avenga a considerar esa línea. Si bien los plazos se han dilatado, en última instancia dicha Institución ha encontrado una solución a nuestro juicio razonable, que nos permitirá comenzar a funcionar. Lógicamente, periódicamente se hará una revisión de dichas líneas, ya que no se trata de algo rígido, aunque los plazos a veces no corren tan rápidos como lo requieren las decisiones empresariales.

Para que quede bien claro, me referiré al tema de la incubación. Se compra la materia prima, se deja en stock, se la pone a producir, se manda a incubación, se la embarca, se verifica la carta de crédito, se cumplen los plazos establecidos --ya que por lo general se paga contra fecha de embarque-- y recién en ese momento se devuelve el dinero. Entonces, si se tiene más de 10 días de incubación, el capital se ve afectado en una suma importante. Asimismo, estimo que el U$S 1:800.000 del que hablábamos podría llegar a U$S 1:400.000.

Por último, quiero señalar que la deuda al 5 de diciembre es de U$S 6:890.000, con intereses y todo incluido. Mientras tanto, el préstamo

original ascendía a U$S 5:450.000 y el aporte de los socios llega, aproximadamente, a U$S 4:450.000. Si bien en un principio la relación pasivo-capital era de sesenta y siete contra veintitrés, luego ha llegado a ser de cincuenta y cinco con cuarenta y cinco.

SEÑOR SILVA.- Esperamos poder reiniciar la tarea a la brevedad. En tal sentido nos gustaría que en ese momento recibiéramos la visita de los señores senadores.

Debe tenerse presente que en nuestra planta el problema ambiental ha sido tomado muy en cuenta. Debo destacar que cuando la planta está funcionando no se siente ningún olor, ya que no sucede lo mismo que en la industria frigorífica tradicional.

SEÑOR NICOLINI.- Como nuestra planta está a un kilómetro de la planta sanitaria de OSE, nos impusieron muchas exigencias en cuanto a la calidad de los efluentes. Por esa razón, hay unas piletas sobre el río. Además, ese local estaba previsto para hacer un matadero, por lo que prácticamente no sale agua y la poca que pueda perderse, se evapora.

SEÑOR ETCHEGARAY.- Inclusive, fue una exigencia del Ministerio de Transporte y Obras Públicas que el agua que pudiera salir tuviera condiciones de potabilidad.

SEÑOR PRESIDENTE.- La Comisión agradece la información brindada. Lógicamente, le queda la expectativa de poder colaborar en todo lo que sea posible. Asimismo, es su aspiración que esto sea una realidad funcionando en forma permanente, porque es así que el país lo necesita.

(Se retiran de Sala los señores integrantes del Directorio de INCUR)

Montevideo, 8 de diciembre de 1993.

S.H.I.L.C.L.D.E.H.L.E.G.

El proyecto de Incur SA para la construcción de una planta termoprocesadora de carne vacuna en la ciudad de Fray Bentos se inició en el año 1987.

Originalmente se preveía utilizar algunas de las instalaciones del ex-Frigorífico Anglo, pero una serie de inconvenientes tecnico-legales y razones sanitarias aconsejaron trasladar el mismo al predio donde se encuentra actualmente.

El proyecto original preveía la construcción, en una segunda etapa, de una planta de faena.

Las razones que aconsejaban la instalación de dicha planta eran las siguientes:

1) abundancia de vacas para consumo y conserva, de cuartos delanteros y de trimming.

2) la falta en Uruguay de una planta de termoprocesamiento moderna (las dos existentes eran obsoletas) sobre todo teniendo en cuenta las crecientes exigencias técnico-sanitarias de los EEUU , la Comunidad Europea y Japón , países que constituyen el mercado principal de los productos cárnicos termoprocesados. Las estadísticas demuestran que Uruguay exporta entre el 40% y el 50% de su producción de carne vacuna, contra menos del 10% en Argentina y Brasil; sin embargo , mientras en estos dos países se termoprocesa más del 60% de la carne que se exporta, en Uruguay se termoprocesa menos del 15%. Antes esto no era así, recordemos que en Uruguay procesaba carne simultáneamente, los frigoríficos Nacional, Anglo, Armour y Swift.

3) la elección de Fray Bentos obedece a su tradición, ya que fue sede de una gran industria frigorífica, a que Rio Negro es una de las mejores cuencas ganaderas, y a su estratégica posición geográfica.

El proyecto fue presentado al UAPI y al BROU. El Poder Ejecutivo lo declaró de interés nacional, y el BROU , con fecha 1/6/89 otorgó a Incur tres líneas de crédito:

_ Una línea (92/1) con fondos propios para las construcciones civiles y equipamiento local, por un monto de U$S 1.102.000,-

_ Una línea con fondos provenientes del Banco Central de la R.

Argentina para el Banco Central del Uruguay , para la importación de equipamiento, por un monto de U$S 3.068.000.

Una línea para la construcción de la playa de faena, (supeditada a la conclusión de los trabajos de la planta de termoprocesado) por U$S 859.000, que no fue utilizada.

El crédito equivalía al 71,6% del total de la inversión, debiendo el 28,4% ser cubierto con capital propio de la empresa.

La construcción de la planta comenzó en mayo de 1989 y finalizó en junio de 1991. Durante la construcción se modificó y amplió el proyecto por necesidades tecnico-comerciales; esta ampliación se efectuó con fondos propios, a excepción de un crédito adicional de U$S 690.000,00 que otorgó el Brou el 10/03/91.

Si bien el 23/07/91 la planta fue autorizada por el IMAC a operar con terceros países , por demoras en las visitas de los inspectores y demás trámites burocráticos de la comunidad, recién en diciembre de 1991 Incur estuvo habilitado para exportar a EEUU y la Comunidad Europea. Hasta ese momento se debió mantener un plantel permanente con las correspondientes erogaciones, que ascendieron a aproximadamente U$S 600.000,-, cubiertos con capital propio.

El Banco concedió un crédito de U$S 500.000 para capital de trabajo . Además el mismo Banco retuvo la suma de U$S 115.000,- para atender cuotas vencidas del crédito promocional, por lo cual el crédito disponible pasó a ser de U$S 385.000,-

Resaltamos tambien el hecho de que la sequía de 1989 y la consiguiente desaparición de las vacas de consumo y conserva afectó sobremanera la rentabilidad de la fábrica.

Se llegó entonces a un acuerdo para producir por cuenta y orden de Deincofor SA, sociedad de la cual son propietarios los frigoríficos Carrasco, Tacuarembó y La Caballada. La idea era formar con esos frigoríficos (mas los que desearan unirse) un conjunto productivo,en el cual ellos proveerían la materia prima e Incur la procesaría; de tal manera la carne producida por los frigoríficos se exportaría con mayor valor agregado, e Incur operaría a plena capacidad sin problemas de capital de trabajo.

Se operó de esa manera desde mayo hasta agosto de 1992; luego se produjo una retracción prematura de la oferta de ganado, con el consiguiente aumento del precio, y se suspendió la operación.

Incur ingresó su personal entonces a seguro de paro hasta febrero de 1993.

En septiembre de 1992 el Contador Braga, presidente del BROU visitó la planta de Incur, y, constatando su magnitud y características técnicas, convino que no era razonable que no estuviera operando. De forma de encontrar una solución definitiva, solicitó que la empresa conjuntamente con los servicios técnicos del Banco, determinaran las necesidades crediticias de la misma de forma de que pudiera operar con un nivel de rentabilidad adecuado, así que expresó ".. que un crédito insuficiente es a veces peor que no tener crédito."

Incur presentó con fecha 23/11/92 un estudio de viabilidad, y una solicitud de restructura de pasivos al BROU.

El 10 de junio de 1993 el directorio del Banco resuelve otorgar una línea de U$S 900.000,00 para capital de trabajo, pero, si bien se atendió la refinanciación de los pasivos, en esa instancia, no se dio lugar a la reestructuración de los mismos, hecho que convertía inviable la operativa, por lo que la empresa solicitó la reconsideración de la resolución, con fecha 6 de julio de 1993 acogiéndose a la reestructuración de pasivos instrumentada con bonos americanos.

Con fecha 11 de noviembre de 1993, el BROU accedió a conceder la reestructuración de los pasivos de la empresa, a 10 años de plazo, con garantía de bonos del tesoro americano.

DATOS COMPLEMENTARIOS.-

Préstamo original del BROU.....U$S 5.450.000,00

Aporte de socios sin intereses.....U$S 4.330.000,00

Ints BROU devengados al 5.12.93.....U$S 1.442.089,07

Deuda Incur reestructurada al 5.12.93...U$S 6.892.089,07

Saldo deuda corto plazo refinanciada...U$S 268.223,91

PLANTA PROCESADORA DE CARNE DE INCUR S.A.

1. GENERALIDADES

1.1. LOCALIZACION.

La planta está ubicada en la ciudad de Fray Bentos, Departamento de Río Negro, República Oriental del Uruguay, en un terreno de 42 Ha. que linda en un extremo con la carretera pavimentada que une la ciudad de Fray Bentos con el puente internacional Fray Bentos - Puerto Unzué, y en el otro con el río Uruguay.
El puerto de Fray Bentos puede recibir barcos de hasta 35.000 ton.
La Planta está a una distancia de 2,5 km. de este puerto, a 300 km. del puerto de Montevideo y a 275 km. del puerto de Buenos Aires.

1.2. LINEA DE PRODUCTOS

En la planta pueden elaborarse los siguientes productos:

- Cortes enfriados (tipo Hilton) envasados al vacío.
- Cortes congelados.
- Porciones controladas congeladas.
- Carne cocida congelada (dicing, slicing, cortes anatómicos, molida, cubos, etc.).
- Conservas (corned beef, cubed beef, ground beef, etc.) en latas de 10 lb. rectangulares, 8,5 lb. redondas ó 6 lb. redondas.
- Extracto de carne de 1a. calidad.

Está prevista la incorporación, en el lugar previsto para ello, de maquinaria para la preparación de especialidades (dentro de las líneas indicadas anteriormente) de mayor valor agregado.

1.3. MERCADOS

Actualmente los mercados atendidos son los de USA y Mercado Común Europeo. Están en estudio las posibilidades de acceder a algunos mercados asiáticos (Japón y otros).

1.4. CAPACIDAD

La planta tiene capacidad para procesar en un turno de 8 horas lo siguiente:

- 2 tn. de cortes enfriados ó congelados.
- 8 tn. de carne cocida congelada (según el producto).
- 16 tn. de conserva (de acuerdo al producto y tipo de envase).
- 700 kg. de extracto de carne 1a. calidad.

1.5. CUOTA HILTON

Incur tiene asignada una cuota básica inicial de 70 tn. para la exportación de cortes Hilton. A esa cantidad debe sumarse el porcentaje correspondiente a las cuotas adicionales que se adjudique a Uruguay. En el año 1972 Incur tuvo una cuota total asignada de 110 tn.

1.6. APROVACIONES SANITARIAS

La planta, que comenzó a funcionar en 1972, está diseñada y construida de acuerdo a las más modernas y estrictas normas sanitarias internacionales. Está aprobada para exportar a Estados Unidos y al Mercado Común Europeo.

1.7. EXENCION

Incur S.A. ha sido declarada empresa de interés nacional, con las ventajas fiscales e impositivas consiguientes.

1.8. MATERIA PRIMA

La fábrica puede utilizar medias reses ó cuartos delanteros y/ó traseros, con ó sin hueso, así como también distintos cortes y trimming, provenientes de plantas faenadoras habilitadas por USA y MCE. También puede importar (bajo el régimen de importación temporaria) carne desosada proveniente de países que no subvencionen dicha exportación. Incur S.A. cuenta con la aprobación para construir un matadero en su predio, en el caso de que por alguna razón ello se tornara necesario. Sin embargo la gran capacidad ociosa de faenamiento en Uruguay desaconsejan por el momento tal decisión.

1.9 FACTURACION

La facturación promedio mensual para un turno diario de 8 horas, con los precios actuales de productos terminados, ascendería a US$ 1.800.000,00- A este valor debe adicionarse lo que produzca la exportación de la cuota Hilton.

1.10 Dotación

La dotación necesaria para la producción indicada en el punto 1.4 es de 240 personas.

2. DESCRIPCION DE LA PLANTA

Los edificios que integran la planta están ubicados en un terreno de 42 has., protegidos por un cerco perimetral de 2 m. de altura. Los caminos internos son de hormigón. La superficie total cubierta es de 9.000 m2.

2.1. EDIFICIOS

2.1.1. Portería

Consta de Sala de Vigilancia, Jefatura de Personal, Sala de primeros auxilios y enfermería, Sala para revisación de hombres y mujeres, y tarjetero.

2.1.2. Administración

Consta de recepción, 3 oficinas para gerencias, sala de directorio, baño de gerencia, hall de secretaría, kitchinette, baños generales para mujeres y hombres, oficina administrativa principal, archivos, tesorería y local de recepcionista.

2.1.3. Vestuarios

Consta de vestuarios generales para mujeres y hombres, vestuario para hombres de la zona de carne cocida, vestuarios para inspectores veterinarios, vestuario para visitas e inspectores, y vestuario para capataces y controladores de calidad.

2.1.4. Edificio de máquinas

Está integrado por: sala de compresores de frío; sala de tableros eléctricos, compresores de aire y generadores de emergencia; sala de calderas y taller mecánico.

2.1.5. Edificio de incubación, etiquetado y depósito de conserva

2.1.6. Edificio de almacenes

Consta de: sala principal, sala para aditivos, sala para productos químicos, pañol de repuestos, oficina técnica y lavadero.

2.1.7. Comedores para personal

Consta de comedor general con capacidad para 150 personas, comedor para personal de carne cocida con capacidad para 25 personas, y cantina.

2.1.8. Oficina para inspectores veterinarios

Son oficinas y baño.

2.1.9. Laboratorio

Tiene una sala principal, sala de cultivos, oficina y baño.

2.1.10. Edificio de procesos

Está intregrado por

2.1.10.1. Cámaras. Incluye :

Antecámara de recepción climatizada.

Cámara a 0ºC, con capacidad para 600 medias reses.

Cámara a 0ºC, con capacidad para 300 medias reses.

Cámara dual (a -18 ºC ó 0ºC) para 300 medias reses.

2.1.10.2. Sala de cuarteo y clasificación.

2.1.10.3. Sala de desosado y charqueado.

2.1.10.4. Lavadero de rodanas.

2.1.10.5. Sección para cortes enfriados y congelados. Incluye

- sala para el cerrado al vacío de los cortes.
- sala para la preparación de las porciones controladas.
- cámara de maturado
- túneles de congelado
- cámara para depósito de congelados
- cámara para depósito de enfriados
- depósito de cajas
- sala de encajado

2.1.10.6. Sección de carne cocida y congelada. Incluye

- sala para carne cruda.
- sala para carne cocida
- depósito de cajas
- sala de empaque
- sala de enfriadores a placas
- cámara depósito a -30ºC para carne cocida congelada
- oficina de encargado.

2.1.10.7. Sección para conservas. Incluye.

- sala de molienda
- sala de elaboración
- sala de autoclaves
- lavadero de latas
- depósito de latas
- oficina del encargado
- laboratorio
- sala de secado de latas

2.1.10.8. Sección de extracto de carne. Incluye

- sala de pretratamiento y evaporación
- depósito de envases

2.1.10.9. Entrepiso de servicios

2.1.11 Oficina p a planta de tratamiento de agua.

2.2. EQUIPOS Y MAQUINARIAS DE PROCESO

2.2.1. Cámaras

Las reses son colgadas de ganchos que se mueven sobre rieles convenientemente protegidos.

2.2.2. Desplazamiento y clasificación

Las medias reses son transportadas en ganchos sobre un riel, pesadas en una balanza y cortadas con una sierra por un operario ubicado sobre un palco de acero inoxidable.

2.2.3. Desosado

Los cuartos delanteros y traseros se mueven en rieles elevados construidos de acero inoxidable. Los huesos se retiran por medio de una cinta transportadora de neoprene.

2.2.4. Charqueado

Hay dos mesas móviles con mesas fijas a los costados. Una es para los traseros y la otra para los delanteros. Ambas mesas terminan en distribuidores de carne.
Los cortes del trasero destinados a enfriado ó congelado se retiran del local por medio de una cinta; el trimming resultante se envía por medio de un tornillo transportador al final de la cinta de delanteros, a una tolva donde también llegan los cortes del delantero y el trimming. Desde esta tolva salen tres transportadores a tornillos, transportan la carne a la sección de carne cocida congelada y uno a la sala de molienda de la conserva.
Hay varios esterilizadores de manos y cuchillos colocados estratégicamente para evitar el desplazamiento del personal.
La carne para fabricación de cubos es cortada en una máquina cubeadora especial, de funcionamiento continuo.
Todos los equipos desciptos están construidos en acero inoxidable.

2.2.5. Carne cocida congelada

La carne proveniente de la zona de charqueado entra a dos embutidoras, una mecánica, a tornillo, y la otra manual con doble embudo, donde la carne se embute en tubos de material plástico. Estos tubos se cuelgan en canastos especiales con capacidad para 48 tubos cada uno. Estos canastos se movilizan por medio de quinches y rieles y son cargados en las cocinas.
Hay tres cocinas, con capacidad para cuatro canastos cada una. Las cocinas son de doble fondo, calefaccionadas con vapor, con termómetros para medición y control y registro de temperatura, y controlador de tiempo de cocimiento.
El extremo de las cocinas por donde entra la carne cruda está separada del extremo por donde sale la carne cocida por medio de una mampara estanca. Las tapas de las cocinas se accionan neumáticamente a distancia, con un sistema de seguridad que evita que la tapa de la zona cruda se abra cuando esté abierta la de la zona cocida, y viceversa.
Todo el control y accionamiento de las cocinas se realiza desde un tablero ubicado en la zona de cocido.
Cuando la carne está cocida se retiran los canastos por medio de un quinche y rieles, y se colocan en un enfriador, donde por medio de inmersión ó lluvia con agua clorada son enfriados.
Los tubos se colocan luego en dos mesas cribadas, donde se drena el caldo de carne que se envía por bomba a la zaranda ubicada en la sala de conserva. La carne se coloca luego en una de las dos embutidoras (capacidad 240 tubos por hora) y se embute en tubos de plástico, que luego se cierran en una de las dos clipeadoras ó en una termoselladora.
Los canastos vacíos se colocan en un lavador pasador estanco y se reintegran a la zona de carne cruda.
Hay esterilizadores para moldes y latas.
Los tubos cerrados se colocan en los congeladores a placas. Estos son armarios con placas refrigeradas; hay cuatro congeladores con capacidad para 2000 kg. cada uno, distribuidos en dos placas.
La sala donde se encuentran los congeladores tiene un sistema de previsión por pérdida de amoníaco de accionamiento manual, que consiste en lluvia de agua alrededor de los armarios, cierre de la llegada de amoníaco y accionamiento de dos extractores.
Todos los equipos hasta aquí descriptos están construidos en acero inoxidable.

Los tubos congelados son luego pesados en una balanza y colocados en cajas; estas cajas se arman en local aparte y llegan a la zona de empaque por una trojera a través de luz ultravioleta.
Las cajas se colocan luego en una cámara depósito a - 30ºC, con capacidad para 60 tn.

2.2.6. Conserva

El tornillo que trae carne de la sala de charqueado descarga en un tornillo distribuidor horizontal que por medio de puertas de accionamiento neumático descarga en una de cinco tolvas que alojan distintos tipos de carne. El tipo de carne deseada se solicita por medio de un indicador luminoso ubicado en la sala de charqueo.
Cada tolva descarga en un carro, se pesa en la balanza y luego por medio de un volcador automático la carne se descarga en la picadora principal, de donde, por medio de una tolva y tornillo va a la cocina principal. Esta es una cocina continua de tres etapas, con tornillo con eje calefaccionado y paredes dobles con escurridor final. El calefaccionamiento se efectúa con vapor; tienen variador con tres velocidades.
Está provista de control de temperatura. La capacidad es de hasta 3500 kg. de carne cruda por hora.
Paralelamente hay una cocina similar donde se procesa la carne tenuinosa, con capacidad de hasta 1500 kg/h. de crudo. Esta cocina vuelca en una picadora y de allí a un carro que está sobre la balanza; este mismo carro se coloca bajo la cocina principal donde completa la carga.
Un volcador mecánico pone la carga en una mesa de inspección móvil, de neoprene, con detector de metales. Luego la carne cae a una mezcladora donde se agregan los aditivos; esa mezcladora tiene un sistema de descarga neumático, y un tornillo calefaccionado que alimenta la llenadora de latas. Esta tiene dos boquillas, una para latas rectangulares y otra para redondas. La capacidad de llenado por minuto es de 10 latas de 10 lb., 12 de 8,5 lb. y 17 de 6 lb.
Las latas provenientes del almacén son elevadas a un local en el entrepiso por medio de un ascensor y luego son lavadas en una lavadora con inyección de agua luego bajan por un descensor por gravedad, se llenan con la mezcla cárnica en la llenadora, se controla el peso en una balanza y luego se colocan la tapa en la remachadora.

Hay dos remachadoras, una para latas rectangulares (capacidad promedio 7 latas por minuto) y otra para laths redondas (capacidad 10 latas por minuto) con cabezal para latas de 8.5 lb ó 6 lb.
Luego de colocada la tapa una cinta transportadora lleva las latas a una lavadora con dosificación de detergente.
A continuación las latas se colocan en los canastos de las autoclaves. Hay 15 autoclaves verticales, con 4 canastos cada una; cada autoclave tienen controles manuales de vapor, aire, agua y venteo. Las puertas son accionadas hidráulicamente. Están provistas de termómetros, manómetros y registradores de presión y temperatura.
Las latas son esterilizadas con vapor a presión, durante un tiempo prefijado que depende del producto y del tamaño de la lata. Luego las latas se enfrían con agua proveniente de un depósito independiente de 5 m2 donde el nivel de cloro se mantiene constante mediante una bomba dosificadora, con alarma por bajo nivel de cloro.
Los canastos se colocan y se retiran de las autoclaves mediante un quinche con movimiento vertical y horizontal.
Cuando termina la esterilización los canastos se retiran, se inclinan con un equipo hidráulico para sacar el agua remanente, y se depositan en un local para su secado natural (está prevista la colocación de un secador de latas continuo).
Para control algunas latas se colocan en dos estufas (calefaccionadas a vapor ó eléctricamente) que se mantienen a 37ºC y 55ºC respectivamente.
Una vez secas las latas se las traslada por medio de una autoelevador al local de incubación, que se mantiene a una temperatura constante de 37ºC por medio de calefactores a vapor. Pasado el período de incubación las latas se etiquetan manualmente, se colocan en cajas y se colocan en depósito.
Las cocinas y todos los equipos en contacto con la carne son de acero inoxidable.

2.2.7. Extracto de carne

El caldo permanente del cocimiento de carne que proviene de las cocinas de carne cocida congelada y de la cocina principal de la conserva se envían a una zaranda vibratoria donde se separan los sólidos en suspensión, y luego por medio de una bomba a dos tanques depósito calefaccionados, de 15 m2 cada uno.

De esos tanques el caldo pasa a un sistema de pretratamiento continuo, integrado por un separador de grasa, un esterilizador, un tanque de retención, un tanque de floculación, dos decantadores, un filtro de precapa y un tanque pulmón. La capacidad nominal de este sistema de pretratamiento es de 2500 litros/horas.
Luego el caldo es preconcentrado en un evaporador continuo de lámina descendente, de dos etapas, del cual sale con una concentración de sólidos del 30 % y va a un tanque pulmón que alimenta a un concentrador final de lámina descendente, en el cual se obtiene extracto de carne con un 80 % de sólidos, que se extrae con una bomba mayid y se envasa en baldes de material plástico de 25 kg. cada uno.
Todos los equipos descriptos son de acero inoxidable.

2.2.8. Entrepiso de servicios

Sobre los locales de proceso descriptos hay un entrepiso donde está centralizada la distribución de vapor, agua, amoníaco y electricidad. En el mismo también están ubicados los generadores de agua caliente, los tableros de potencia, el comando manual de las salas refrigeradas, los equipos de aire acondicionado y los ductos para el mismo, los filtros de aire, etc.
De esta manera el personal de reparación y mantenimiento no precisa ingresar en la zona de proceso.

3. SUMINISTRO PARA PROCESOS

3.1. FRIO

La planta de frio está integrada por 3 compresores a tornillo, un compresor recíproco, un tablero de comando, dos separadores de líquido, un condensador, un enfriador, y una torre de enfriamiento.

La capacidad total es de 750.000 frigorías.
Todo el sistema está comandado por un PLC conectado a una computadora, y trabaja por recirculado en cámaras y placas, y por expansión directa en los acondicionadores de aire; estos trabajan por un intercambio amoniaco - glicol y luego glicol-aire.

3.2. ENERGIA ELECTRICA

El sistema toma de la línea de 30 KV que cruza el terreno de la fábrica, a través de dos transformadores, cada uno de 630 KVA. La potencia autorizada es de 1200 KW. La salida es de 380 V.
Hay un tablero de control centralizado, con salidas a tableros sectoriales. Se toman 220 V utilizando el neutro.
Hay un equipo de emergencia con motor diesel, de 175 KVA, que puede accionar la planta de tratamiento de agua, la caldera, las autoclaves, el compresor de aire y la bomba de incendio.

3.3. AIRE COMPRIMIDO

Hay un compresor de 3000 m3/h a 7 kg/cm2, con tanque pulmón.

3.4. VAPOR

Se produce con una caldera humo tubular alimentada con fuel oil (puede también alimentarse con gas) con capacidad para generar 6300 kg/h de vapor a 10 kg/cm2., de accionamiento automático ó manual.
Tiene precalentadores de fuel eléctricos ó vapor.
Hay un depósito de fuel oil de 60 tn., y uno intermediario de 5 tn.

3.5. AGUA

El agua se toma del río Uruguay por medio de dos bombas centrífugas que la envían a un decantador contínuo de tipo acelerado (con sistema de dosificación de sulfato de aluminio y de polímeros aniónicos); luego es filtrado en dos filtros de arena verticales, a presión.
A la salida de los filtros parte del agua se envía a caldera, y el resto es clorada por medio de un dosificador y enviada a una cisterna de 500 m3. De esa cisterna toma agua la bomba de incendio y las dos bombas centrífugas que abastecen la planta.

3.6. AGUA CALIENTE

3.6.1. Para limpieza

Se utilizan mezcladores directos de vapor-agua.

3.6.2. Para lavamanos, esterilizadores ó cocimiento

Se utiliza agua a 40ºC y a 90ºC, obtenida en intercambiadores de calor.

3.7. TRATAMIENTO DE EFLUENTES

Los efluentes de fábrica van a dos separadores contínuos de grasa y barros colocados en serie, y luego a seis lagunas de oxidación y finalmente a una laguna de oxidación final de donde se vierten al río.

4. SERVICIOS GENERALES

4.1. VIGILANCIA

Comprende una caseta de vigilancia; dos relojes para personal, un sistema aleatorio de designación para control de personal, y dos salas para revisación.
Hay un sistema de televisión cerrado con 7 cámaras ubicadas en locales distintos.

4.2. ESTACIONAMIENTO

Hay un parque de estacionamiento exterior a la fábrica, lateral, para automóviles y bicicletas.

4.3. ILUMINACION EXTERIOR

En toda el área columnas con focos halógenos, conmutadas por la luz solar.

4.4. SISTEMA CONTRA INCENDIOS

La bomba de agua contra incendio, accionada por el generador de emergencia, toma de la cisterna de 500 m3. Hay doce conexiones de manguera de 30 m. de longitud.
Dentro de los edificios y de acuerdo al lugar hay extinguidores de polvo, gas carbónico ó espuma.

4.5. TELEFONOS

Hay una central telefónica con capacidad para 16 líneas externas y 40 internas.

4.6. LAVADO DE ROPA DEL PERSONAL

Se efectúa con una lavadora industrial horizontal, con una centrífuga de eje vertical y una secadora con eje vertical.